

(51) Internationale Patentklassifikation: B29C 49/04, 49/42	A1	(11) Internationale Veröffentlichungsnummer: WO 00/15409 (43) Internationales Veröffentlichungsdatum: 23. März 2000 (23.03.00)
---	-----------	--

(21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/DE99/02213**

(22) Internationales Anmeldedatum: **16. Juli 1999 (16.07.99)**

(30) Prioritätsdaten:
198 42 309.8 **16. September 1998 (16.09.98)** **DE**

(71)(72) Anmelder und Erfinder: **RICHTER, Günter [DE/DE];**
Johannistal 12, D-57610 Montabaur (DE);
Altenkirchen (DE)

(74) Anwalt: **KOSSOBUTZKI, Walter; Hochstrasse 7, D-56244**
Helferskirchen (DE).

(81) Bestimmungsstaaten: **BR, CA, CN, JP, KR, MX, US,**
europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI,
FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).

Veröffentlicht

*Mit internationalem Recherchenbericht.
 Vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche zugelassenen
 Frist; Veröffentlichung wird wiederholt falls Änderungen
 eintreffen.*

(54) Title: METHOD AND DEVICE FOR PRODUCING A LARGE-VOLUME CONTAINER,

(54) Bezeichnung: VERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUR HERSTELLUNG EINES GROSSVOLUMIGEN BEHÄLTERS

(57) Abstract

The invention relates to a method for producing a large-volume cup-shaped or tub-shaped container made of a synthetic thermoplastic material, whereby a compact plastic, flexible hose-type preform (6) is extruded to obtain a given length and the container (1) is subsequently shaped. In order to carry out said operations with the aid of extremely simple extrusion devices and moulds, the extruded preform (6) is expanded to a given size and a core (2) is moved upwards into the expanded preform (6). The lower, open end of the expanded preform (6) is then clamped against the core (2) to provide a seal and the preform is shaped by air in order to form a container.

(57) Zusammenfassung

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung eines grossvolumigen, tassen- oder wannenartigen Behälters aus thermoplastischem Kunststoff, bei dem ein schlauchartiger Vorformling (6) aus kompaktem Kunststoff in einer vorgegebenen Länge extrudiert und anschließend zu dem Behälter (1) verformt wird. Um mit äußerst einfachen Extrusionsvorrichtungen und Formen auszukommen, wird zunächst der extrudierte Vorformling (6) um ein vorgegebenes Maß aufgeweitet und dann von unten ein Kern (2) in den aufgeweiteten Vorformling (6) bewegt. Danach wird der aufgeweitete Vorformling (6) an seinem unteren, freien Ende dichtend gegen den Kern (2) verspannt und anschließend wird der Vorformling mittels Formluft zu dem Behälter (1) geformt.

